

## **ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

**по результатам лабораторного испытания образцов  
корда 14ЛВУ  
пропитанных под воздействием ультразвука**



ОАО «МОСКОВСКИЙ ШИННЫЙ ЗАВОД»

115088, Москва

ул. Шарикоподшипниковская, д. 11

Тел. (095) 274-12-86, факс (095) 274-12-19,

телетайп 611596 «ОБОД»

Расчетный счет 40702 810 6 0000 0003 591

в ЗАО АКБ «ЦентроКредит»

К/с 30101 810 7 0000 0000 514

БИК 044583514

ИНН 7722012417

3/14-18 15.12.03

Генеральному директору

ООО «Криамид-АО «ВНИИЭТО»

г-ну Сербину В. В.

По вопросу применения

УЗ-технологии.

Направляем Вам заключение по результатам физико-механических испытаний корда пропитанного в ультразвуковом поле.

Представляется целесообразным продолжить лабораторные испытания на ОАО «Московский шинный завод».

Начальник ЦЗЛ



А.П.Бобров

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по результатам лабораторного испытания образцов корда 14ЛВУ  
пропитанных под воздействием ультразвука.

1. Цель: Повышение прочности связи резина-полиэфирный корд.

2. ООО «Криамид - АО ВНИИЭТО» предоставил образцы корда 14ЛВУ пропитанные серийным пропиточным составом ЛП-63 под воздействием ультразвука малой, большой интенсивности и без воздействия. Сушка пропитанных образцов осуществлялась при комнатной температуре. При изготовлении резинокордных образцов для Н-метода использовалась эталонная резина Т-1

3. Результаты испытания образцов.

Оценка прочности связи резина-корд проводилась по Н-методу. Результаты лабораторных испытаний приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование показателей	ЛП-63 без обр. уз.	ЛП-63 слаб. возд.	ЛП-63 сильн. возд.
Прочн. связи рез. - корд 14 ЛВУ, кгс/σ			
НУ.	9,0/0,65	9,4/1,35	9,2/1,03
118 °С	6,4/0,47	8,5/0,67	7,8/0,92
72 ч 100 °С	9,2/0,54	9,9/0,63	8,8/1,16

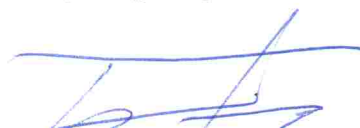
### Выводы

1. Проведение процесса пропитки полиэфирного корда дисперсией ЛП-63 под воздействием ультразвука позволяет повысить прочность связи резина-корд:

- при нормальных условиях испытания на 2-4 %;
- при повышенной температуре испытания (118°С) на 30 % (УЗ воздействие слабой интенсивности) и на 20 % (УЗ воздействие большой интенсивности);
- после старения при 100°С в течение 72 ч на 7 %.

Представляется целесообразным продолжить работы по отработке процесса пропитки под воздействием ультразвука.

Начальник ЦЗЛ



А.П.Бобров

Прогнозность сварки редуна-корда  
(Н-метод)

12.08.03  
ШШШ 3-9

Тип корда	Условие сварки	Прогн. сварки		
		УЗ	К	Нормы н/н
301КГС	НУ	13,7	16,4	6,0
Капран	118°с	13,4	15,4	-
1413У	НУ	7,2	6,4	6,0
Контракт	118°с	6,3	6,4	-

УЗ - пропитанный состав обработан  
ультразвуком.  
К - контрольный образец для обраб.